#### CORNEA OPERATION DEVICE

Publication number: JP2000245766
Publication date: 2000.09.12

Publication date: 2000-09-12
Inventor: AMANO MASANORI: SUGIMURA MASAHIRO

Applicant: NIDEK KK

Classification:

- International:

A61F9/007; A61F9/007; (IPC1-7): A61F9/007

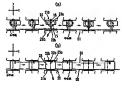
- European: Application number: JP19990055696 19990303

Priority number(s): JP19990055696 19990303

Report a data error here

#### Abstract of JP2000245766

PROBLEM TO BE SOLVED: To form an excellent flap by inexpensively and accurately preventing violent behavior of a blade, by converting rotation of a rotary member into plural transverse vibrations different in vertical directional displacement quantity, and transmitting the transverse vibrations to the blade in a device for incising a comea of a patient eye in a layer shape by the transversely vibrating blade. SOLUTION: A vibration transmitting member 22 reciprocates in the horizontal direction X by a peripheral movement of an eccentric shaft 16 caused by rotation of a rotary shaft 15, and also reciprocates in the vertical direction Y. While, a separate vibration transmitting member 23 reciprocates in the horizontal direction X by a movement of a projecting part 22b arranged in the vibration transmitting member 22, and also slightly reciprocates in the vertical direction Y. A moving locus D2 of a central point Q of a blade 20 reduces in vertical directional displacement quantity more than a moving locus D1 of a central point P of the projecting part 22b. That is, displacement quantity of longitudinal vibration at transverse vibration time reduces in the separate vibration transmitting member 23 more than the vibration transmitting member 22 to thereby restrain violent behavior of the blade 20 at transverse vibration time



Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

# (19)日本国特許庁 (JP)

# (12) 公開特許公報(A)

(11)特許出願公開番号 特開2000-245766 (P2000-245766A)

49) (A) HILL WIRTHOOD B10 I (0000 0 10

				(43)公開日	平成12年9月12日(2000.9.12)
(51) Int.Cl.7		戲別記号	ΡI		ケーマコート*(参考)
A61F	9/007		A61F	9/00	541

# 審査請求 未請求 請求項の数7 OL (全 7 頁)

(21)出願番号	特願平11-55696	(71)出職人	000136184		
			株式会社ニデック		
(22) 引順日	平成11年3月3日(1999.3.3)		愛知県蒲都市栄町7番9号		
		(72)発明者	天野 正典		
			爱知県蒲都市拾石町前近34番地14 株式会		
			社ニデック拾石工場内		
		(72)発明者	杉村 正広		
			爱知県蒲郡市拾石町前至34番埠14 株式会		
			社二デック拾石工場内		

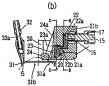
# (54) 【発明の名称】 角膜手術装置

#### (57)【要約】

【課題】 機構の高精度化によるコストの上昇を抑えつ つ、ブレードの暴れを防いで良好なフラップを形成す

「解決手段! モータと、モータによって回転される回 転シャフトと、回転シャフトに設けられた隔心シャフト と、傾心シャフトに係合する能溝と台帯と手分・第1 動伝途部材と、第1 援動伝途部材の凸部が係合する経溝 を持ちプレードに固定される第2 振動伝途部材と し、モータの回転を 2回の変換によって能力向の変位量 が小さい模型動に変換してプレードに伝達し、プレード の機長動によって患者影動像を切削する角膜手指装置。





#### 【特許請求の範囲】

【請求項1】 患者摂角腺を構凝動するブルードによっ で溜状に切開する角膜手術装置において、前部ブルード を構施動きせるためのエネルギを発生する駆動手段と、 該駆動手段によるエネルギによって順能される間能器材 と、該回転部材の回転を第1の横振動に変換する第1変 横手段と、該部1変換手段による第1の構転動を更に第 2つ機振動に変換する第2変換手段と、該第2変換手段 による第2の機振動を前記プルトに伝達する延伸手段 と、を有し、前記第2の横振動は前記第1の横振動に比 べて経済内の変量が小さいことを特徴とする角膜手術 装置。

【請求項2】 請求項1の角膜手術装置において、前記 第1変換手段は前記回転部材の回転をその回転中心軸に 対して垂直な方向の第1の機振動に変換することを特徴 する角膜手術装置。

【請求項3】 請求項1の角膜手術装置において、前記 第2変換手段は前記第1変換手段による第1の積張動を 少なくとも1回の変換によって第2の横振動に変換する ことを特徴とする角膜手術装置。

【請求項5】 請求項4の角膜手術装置において、前記 第1振動部材と前記第2振動部材とは兼用されることを 特徴とする角隙手術装置。

【請求項6】 請求項4の角膜手術装置において、前記 第3振動部材と前記伝達部材とは兼用されることを特徴 とする角膜手術装置。

【請求項7】 請求項1の角懸手術装置は、さらに、前 配プレードを切開方向に直進移動させるための送り手段 を有し、該送り手段によって前記回転部材、前記第1変 換手段、前記第2変換手段、及び前記伝達手段が前記プ レードと共に直進移動されることを特徴とする角膜手術 装置。

### 【発明の詳細な説明】

[0001]

【発明の属する技術分野】本発明は、角膜屈折矯正手術 等の際に患者眼角膜を層状に切開する角膜手術装置に関 する。

[0002]

【従来技術】近年、角膜屈折矯正手術のために、角膜の

一幅(ヒンジ)を残して角膜上皮から実質に至る原名 1 50 μmほどの部分を層状に切開することによってフラ ッアを形成し、その後エキンマレーザ光によって実質を 矯正服用盤分切除し、再びそのフラッアを戻すというし AS I K手術(Laser in 51th Kertatoli lessis)が良 では、角膜を層 状に切開するために、マイクロケラトーム(Microkerat cme)と除をれる角膜手術後置が使用されている。

【0003】マイクロケラトームとしては、サクション リングを角膜輪部から結膜の表面にかけて吸着固定させ、角膜刺え部材によって角膜を平坦に押圧し、ブレード(刃)を横振動させながらヒンジ方向に移動させることにより、角膜を略一様な厚さで層状に切削するものが知られている。

【0004】プレードを横振動させる機構としては、図 7 (a) に示すように、図示なきモータによって回転さ れる回転シャフト301、回転シャフト301の先端に 設けられた偏心シャフト302、偏心シャフト302が 係合する縦溝303を持ち回転シャフト301によって 伝達されたモータの回転を構振動に変換してブレード3 0.0に伝える伝達部材3.0.4. などを備えるものが提案 されている。伝達部材304はブレード300に固定さ れており、ホルダーブロック306に形成された受け港 内で横方向(左右方向)に移動可能になっている。ま た、伝達部材304は上方向をホルダーブロック30 6. 下方向をプレードホルダー305によってそれぞれ 保持されている。モータの回転によって回転シャフト3 01が回転すると、伝達部材304には縦溝303に係 合した偏心シャフト302の眉動(円運動)によって横 方向への運動力が加わる。これにより、伝達部材304 が横振動し、さらに伝達部材304に固定されたブレー ド300が横振動する。

#### [0005]

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、前述したような従来の機等では、図ブ(b)に示すように、回 転シャフト301の回転による原心シャフト302の同 動により、伝達部村304には横方向への運動力に加え で縦方向(上下方向)への運動力が加わる。すなわち、 風動する偏心シャフトを伝達部に設けられた能力を とが特徴し、偏心シャフトが縦方向にも移動しながら伝 造部材に横運動を加えるため、接触による原理力が働い で伝達部材に振運動を加えるため、接触による原理力が働い を伝達部材が受けなくなるときは、偏心シャフトが最上 点及び軽下点に位置するときのみである)、従って、伝 連部材(音形でルード)が機関がするように回転シャ フトを高速回転させると、伝達部材(さらにブレード) は構築動に加えて経転動(上下移動)も起こしてしまう (これを暴れという)。

【0006】なお、偏心シャフトの周動によって縦横 (上下左右)に変位する伝達部材の変位量は偏心シャフ トの偏心量に相当するが、縦方向についてはプレードホ ルケーブロックによって伝達部材が保持され ているため、それぞれの間の原間がだけ伝達部材(さら にプレード)は空位(縦隔側)する、従って、このよう な縦振動(暴れ)を防ぐためには、伝達部材とプレード ホルゲー、ホルゲープロックとのそれぞれの間を開踏な く高相度で製造さればよいが、特に量速時においてその 要なを書でする以上部所がかり、コストが増木され

【0007】本発明は、上記問題点を鑑み、機構の高精 度化によるコストの上昇を抑えつつ、ブレードの暴れを 防いで良好なフラップを形成できる角膜手術装置を提供 することを技術課題とする。

#### [0008]

【課題を解決するための手段】上記課題を解決するため に、本発明は以下のような構成を備えることを特徴とす る。

【0011】(3) (1)の角膜手術装置において、 前記第2変換手段は前記第1変換手段による第1の構製 動を少なくとも1回の変換によって第2の機振動に変換 することを特徴とする。

(0012) (4) (1) ~ (3) の何れかの角膜手 構装置において、前記匣能剤は前距駆動手限によって 回転を持る回転シャフトであり、前陸型 実験申録は 回転シャフトに設けられたジャフトであって該回転シャ フトの回転中心から偏った位置に中心を持つ傾心シャフ トと、該極心シャフトが場合する旅游を持つ第1振動部 材と作成、前底第2変換手段は凸部を持ち抜終1振動 部材によって参考される所名振動部材と、前記凸部が係 合する縦溝を持つ第3振動部材と。側記凸部が係 合する縦溝を持つ第3振動部材とを備え、前記凸部が係 は前記プレードが固定さけ前記第3振動部材によって移 動きれる伝染器材を備えることを特徴とする。

【0013】(5) (4)の角膜手術装置において、 前記第1振動部材と前記第2振動部材とは兼用されることを特徴とする。

【0014】(6) (4)の角膜手術装置において、 前記第3振動部材と前記伝達部材とは兼用されることを 特徴とする。

[0015] (7) (1) の角膜手術装置は、さら に、前記プレードを切開方向に直進帯動きせるだめの法 り手段を有し、該越り手段によって前記回転節材、前記 第1変換手段、前記第2変換手段、及び前記伝達手段が 前記プレードと共に直進将動きれることを特徴とする。 [0016]

【発明の実施の形態】以下、本発明の一形態を図面に基づいて設明する。図1 (a) は本発明に係る角膜手術装置の上方視図、図1 (b) は図1 (a) のA – A斯面図 及び創銀系動脈図である。

【0017】1はマイクロケラトーム本体であり、1 a は手術中に番者が配持する記判等部である。本体1の前間 (図中の左側)には、患者眼に固定するためのサクション部3と、角膜を切開するプレード20 (後述する)を 持ちサウション部3上を直進移動するカッティング部2 とが続ける九ケー

【0018】本体1内には、カッティング部2を切開方 向へ直進移動させるための送り用モータ11と、ブレー ド20に機振動を与えるための振動用モータ12とが固 設されている。送り用モータ11の回転軸には、カッテ ィング部2を直進移動させる距離分のネジ部を備えた送 りネジ13が連結されている。送りネジ13には取付部 材14が螺合し、取付部材14には振動用モータ12 と、カッティング部2が連結される連結部材17とが固 定されている。送り用モータ11の正逆回転により 送 りネジ13及び取付部材14を介して振動用モータ12 及び連結部材17が前後移動し、これによってカッティ ング部2が前後移動する。連結部材17には回転シャフ ト15が回転可能に保持されている。回転シャフト15 の先端には回転中心から偏った位置に偏心シャフト16 が植設されており、偏心シャフト16はブレード20に 横振動を与える(後述する)。

【0019】次に、カッティング部2及びサクション部 3の構成を図2、図3、図4に基づいて説明する。図2 (a),(b)はカッティング部2及びサクション部3 に関する図1(a),(b)の拡大図である。図3は図 2(b)のB-B町回図であり、図4は図2(b)のC -砂町回図である。

【0020】カッティング部2は、角盤を切開するため のブレード20と、ブレード20を構理動可能に保持す るブレードホルゲー21 a及びホルゲーブロック21 b と、隔心シャフト16によって生じる構築動をブレード 20に伝えるたかの第1振動伝達部材22と、第1振動 伝達部材による構振動をブレード20に伝える部の振動 伝達部材23と、取付部材24 aによってホルゲーブロック21 bに固定された規模が第24とか構成される。 カープレード20に元よる第3を表動 あいたサーブロック21 bの内部には回転シャフト1 5が導入される形成が設けられ、連結部材17の先端 部が個型されている。 [0021] ブレード20はステンレス、スティール等を刃先に使用した金属ブレードや、ダイアモンド、サフィブ等の鉱物を刃先に使用した金蘭ブレードが利用され、水平面に対して適当な角度でブレードホルゲー21 a とホルゲーブロック21 b との間で根拠可能に保持されている。プレードホルゲー21 a 個にはブレード2 のが観電される部分に浅い四部210 a が形成されており、回路210 a が形成されており、回路210 a の機幅はブレード20 の機振動による 細胞 ほりたり

【0022】第1級動伝達部村22はホルダーブロック 21トに形成された受け消210c的で積方向に移動可 能になっている。また、第1振動伝達部村2は上方向 及び下方向をホルダーブロック21トによって保持され ている。第1振動伝達部村22には確心シャフト16に 係合する総清22aが形成されており、振動用モータ1 2の回転駆動によって回転シャフト15が回転すると、第1振動伝達部村22には被海22aに係合した偏心シャフト16の開動によって領方向への運動力が加わる。 これにより、第1振動伝達部村22にはになり、では、150元により、第1振動伝達部村21にない。

【0023】第名振動伝達部付23はホルゲーブロック 21トに形成された受け流21のり内では動いた 能になっている。また、第2電粉の注意材で3とは 形になっている。また、第2電粉の注意材で3とは 形になっている。第1ま物氏注 部材22には、その下方に、ブレード20側に変出した 心部22としが設けられてわり、第2無粉伝達部付23に は凸部22とした場合する観視23が用炭されている。第1ま物氏注 では一分では、その下方に、ブレード20側に変出した に凸部22とした場合する観視23が用炭がも23に は凸部22とした場合する観視23が用炭がある。第2振動 まって第1振動伝達部付23が展開かると、第2振動 表して第1振動伝達部付35が展開かると、第2振動 まって第2振動行達部付35が展開かる。これを 最初によってきたに横方的への運動力が加る。これを 動伝達部付3に固定されたブレード20が模振動する。

【0024】ここで、第1振動伝達部材22、第2振動 伝達部材23、及びブレード20の動きについて図5に 基づいて説明する。

【0025】第1振動伝達部材22は回転シャフト15 の回転による偏心シャフト16の周動により、図5 (a)に示すように横方向(X方向)へ往復移動する

- (これを第1の構振動という)。このとき、第1振動伝 達部材22は縦方向(Y方向)へも往復運動する(これ を第1の縦振動という)。図中の一点鎖線D1は、凸部 22bの中心を示す点Pの移動による軌跡を表わしたも のである。
- 【0026】第2振動伝達部村23は第1振動伝達部村 22に設けられた凸部22との動きにより、図5(b) に示すように横方向(X方向)へ往復移動する(これを 第2の横振動という)。このとき、第2振動伝達部村2 3は縦方向(Y方向)へも僅かに往復運動する(これを

第2の縦振動という)。図中の一点鎖線D2は、ブレード20の中心を示す点Qの移動による軌跡を表わしたものである。

【0027】ここで、第1の経展動による総方向の交位 量は、第1集動伝達部材22とホルゲープロック21b との間の隙間の問題に比例する。一方、第2の連接動に よる経方向の変位量は、梶心シャフト16の開動が繋が 第1の機振動に変換され、それによって第2の機振動 だった状のまった。第1の機振動に比べて能方向の変 位置起非常に小さくなる(第1の機振動と第2の機振動 とでは横方向の変位量は同じてあり、それは保心を第2の機振動 とでは横方向の変位量は同じてあり、それは保心を また。第1の機振動を発生させる間の原位 生させる際の隙間や第2の機振動を発生させる間の隙間 による第2の機振動とまる様方向変位量を適による第2の機振動による様分の機振動と発生されているためになっているため僅かであった。

【0028】このように、軌跡D2は軌跡D1に比べて 縦方向の変位量が少なくなる。 すなわち、第1振動伝達 部材22に比べて第2振動伝達部材23の方が、横振動 の際の縦振動の変位量が小さくなる。これにより、横振 動の際の線を取り立ることができる。

【0030】角照押え部24はブレード20の前題(図中の左側)に限けられており、ブレード20による切開 に発生って、カティンが部2の運行に伴い連老報角膜 を平坦に押圧する。ブレード20が角膜押え部24によ って平坦に押圧するたが角度も切開することにより、幼一 な解検のフラップが形成される。

【0031】なお、ブレードホルダー21aに取り付け られたブレード20の刃先と角膜押え部24の下面との 間隔は150μm程度として、角膜をこの厚さで層状に 切削できるようにしている。

【0032】サクション部3は固設部材30、サクショ ンリング31、サクションバイブ32等から構成されて おり、サクションリング31は固設部材30によって本 体1に固設されている。サクションリング31は新面形 状がコの学型の際円筒が状をしており、患者駅に当接させるための円形の凹縮31aと、凹部31aに対して同心円である間口部31bとが形成されている。手稿の際、サクションリング31が患者駅に設置されると、患者院角駅は間口部31bから接続と開口部31bから形と開口部31bの間口端部が当接され、その当後によって吸引用の空間5が確保され

【0033】サションバイブ32はサションリング 31に構設されており、図示なきパキューム用チューブ と接続され、そのパキューム用ナニーブはボンブ41ま で伸延している。サクションバイブ32内部に設けられ た吸引温路32~は四部31aと連通しており、ボンブ 41によって吸引温路32~aを介して空間S内の空気を 吸引掛けすることにより、サクションリング31を患者 駅に要者固定する。この固定に振しては、権者が配持部 1aを保持することによって閉口部31bの位置決定を 容易にし、装置を安定して保持することができる。

【0034】また、サクションリング31には圧力検出 用のパイア33aが極酸されており、パイア33aは図 示なきチューブによって圧力検出器33に接続されてい る。圧力検出器33ixパイア33aを介し、ボンア41 によって吸引された空間Sドの空気圧を検出する、制算 部40は圧力検出器33の検出した空気圧に基づき、送 り用モータ11、振動用モータ12、ボンア41等の動 作を削削する。

[0035]以上のような構成を備える基準において、 以下に動作について説明する。俗者は子めマーカー等の 軽異によって患者器角膜に付けられた呼に基づき、サク ションリング31 (本体1)の顔き状態や瞳孔中心の位 置など確認しながら、瞳孔中心に対して開口31bの 中心を位置決めしてサクションリング31を患者眼上に 配置する。

【0036】サションリング31を設置した後、痛者は本体」の位置や態勢を保持した状態で、北アン41を情熱させずサションリング31と患者根との間の空間 S内の空気を吸引し、空気圧を低下させる(降圧に向かせる)。ボンブ41の作動は空間ら内の空気圧が一定値まで下がると(十分な際圧になると)、その空気圧を維持するように影倒部40によって制御される。これにより、サクションリング31は患者駅に吸着固定され

【0037】被源の制定が低了したら、統者はフットス イッチ42を操作し、送り用モータ11及び振動用モー タ12をそれぞれ回転駆動させる。制御部40はフット スイッチ42による駆動排活信号の入力により、固定ま さは可変設定された振動数でプレード20が構造する ように振動用モータ12の回転を制御する。また、制御 部40は、固定された研究変変された送り速度に従って 30円モータ11の回転を制御は、カッティング部名を ヒンジ方面へ直進移動させる。このとき、回転シャフト 15年かレード20へ横振動を付与するかの回転動性 をしながら、カッティング部2と一体となって進行方向 ヘスライドする。プレード20は前述したように横振動 の際の縦振動(張れ)を抑えられているので、良好なフ ラップを形成することができる。

【0038】プレード20の先端がヒンジ部を残して切開しフラップの形成が完了したら、送り用モーク11を 逆回版をセカップィング部2を初期位置へ戻す、この際 には、振動用モータ12の回転を止めるというように各 モータを別々に割削することにより、不必要なプレード 20の振動を回避しつつフラップからプレード20を引き き抜く、これにより、形成したフラップが途中で切れた りまる可能性を微妙することができる。

【0039】カッティング部2を初期位置に戻した後、 空間S内に空気を流入させて吸着を解除して装置(サク ションリング31)を取り外す。その後レーザ光により 衛正配折力分の実質切除を行い、フラップを戻すことで 手縦を終了する。

【0040】なお、本実施形態では、回転シャフト15 (扇心シャフト16)の回転をブレード20の解題が、 変換するためは、桶心シャフト16に係合する総第22 aと信託22bと特つ第1振動伝達部村22と、第1 振動伝達部村22の日部22bに係合する総第23aを 持つ第2振動伝達部村23に因定される)とを用いたが、さ 6に、第2振動伝達部村23に固定される)とを用いたが、さ 6に、第2振動伝達部村24に固定される)とを用いたが、さ 6に、第2振動伝達部村25に固定される)とを用いたが、さ 方の上部に係合する経済を予う第3振動伝達部村を加え でもよい、この場合、ブレードは第3振動伝達部村と回転 定される。つまり、本実施形態では回転シャフトの関 を2回の変換によってブレードの横飛動に変換したが、 変換は少なくとも2回であればよく、変換を3回、4回 と静やしてもより、

【0041】また、本実施形態では、回転シャフトを回 転させるためにモータを使用したが、エアタービンなど を使用してもよい。

【0042】また、本実施物館では、アレードの造り機構として、アレードを切開方向へ直述移動させて角膜を 切開する機構のものを説明したが、本出側人による特願 平9-194833号にあるようなアレードを回転移動 させて角膜を切開する機構のものでプレードを構築動さ せて角膜を切開する表すにしてもよい。

[0043]

【発明の効果】以上説明したように、本発明によれば、 機構の高精度化によるコストの上昇を抑えつつ、ブレー ドの暴れを防いで良好なフラップを形成することができ る。

【図画の簡単な説明】

【図1】本実施形態の装置の上方視図、A - A 断面図及 び制御系版略図である。

【図2】カッティング部及びサクション部の拡大説明図 である。 【図3】カッティング部を説明するB-B断面図であ

【図4】カッティング部を説明するC-C断面図であ ъ.

【図5】2つの振動伝達部材及びブレードの動きについ て説明する図である。

【図6】従来の装置と本発明の装置とのブレード位置の 違いについて説明する図である。

【図7】従来の装置のカッティング部の構成と、伝達部

材及びブレードの動きについて説明する図である。 【符号の説明】

11 送り用モータ 12 振動用モータ

15 回転シャフト

16 優心シャフト 20 ブレード

21a ブレードホルダー

21b ホルダーブロック

22 第1振動伝達部材

22a 經濟

22b 凸部

23 第2振動伝達部材

23a 縦溝

